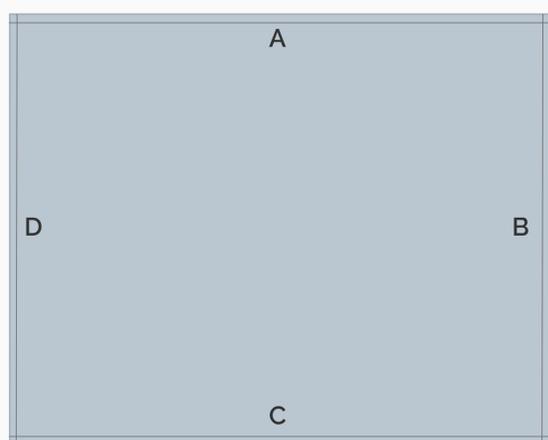


Anleitung Aufmaß

Bitte beachten:

Bitte messen Sie immer die Ist-Maße der **Innenseite von Dichtung zu Dichtung** - bei **rhombischen Scheiben** wenden Sie sich bitte an Ihren Kundenbetreuer.

Ohne Rotationsscheibe (von innen gemessen)



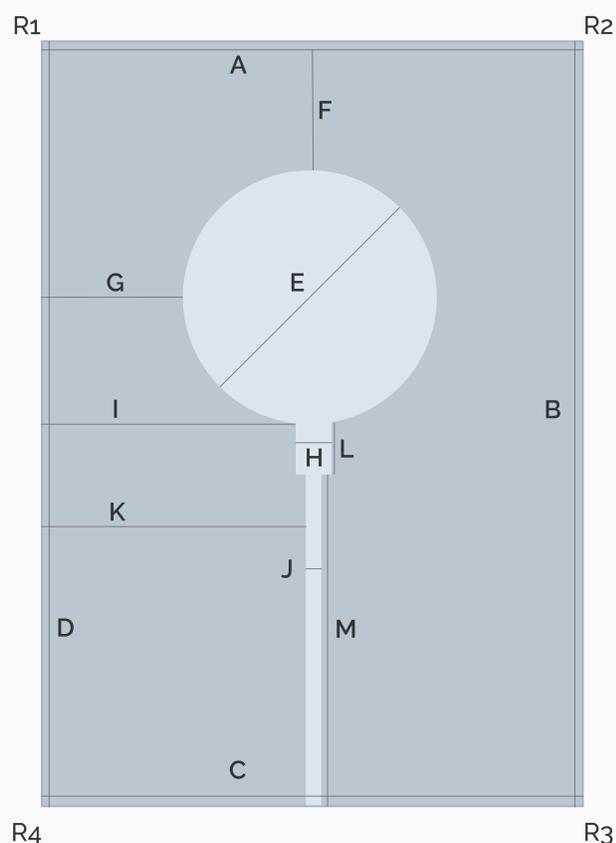
- A. Messung der oberen Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
 - B. Messung der rechten Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
 - C. Messung der unteren Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
 - D. Messung der linken Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
- Maße:

A. in mm: B. in mm:

C. in mm: D. in mm:

Maschinenhersteller & Modell:

Mit Rotationsscheibe (von innen gemessen)



- A. Messung der oberen Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
- B. Messung der rechten Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
- C. Messung der unteren Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
- D. Messung der linken Seite (gesehen von Innen) von Dichtung zu Dichtung
- E. Messung Durchmesser Rotationsscheibe
- F. Messung oberer Abstand von oberer Dichtung zur Außenkante der Rotationsscheibe
- G. Messung linker Abstand von linker Dichtung zur Außenkante der Rotationsscheibe
- H. Messung der Breite der Aussparung für Anschlüsse falls vorhanden
- I. Messung des Abstands von der linken Seite der Sichtscheibe zur Aussparung H
- J. Messung der Breite der Aussparung für Zuleitung falls vorhanden
- K. Messung des Abstands von der linken Seite der Sichtscheibe zur Aussparung J
- L. Messung der Höhe der Aussparung H für Anschlüsse
- M. Messung der Höhe der Aussparung für Zulaufleitung für Anschlüsse

A. in mm: B. in mm:

C. in mm: D. in mm:

E. in mm: F. in mm:

G. in mm: H. in mm:

I. in mm: J. in mm:

K. in mm: L. in mm:

M. in mm:

Maschinenhersteller & Modell:

R1 =

R2 =

R3 =

R4 =